

TOLERANCES NON SPECIFIEES - PIECES DE TOLERIE

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET DE LA NORME	1
2. DÉCOUPAGE, POINÇONNAGE	1
3. EMBOUTISSAGE	3
4. PLIAGE	4
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	5
5.1. HISTORIQUE	5
5.2. DOCUMENTS CITÉS	5
5.3. EQUIVALENT À :	5
5.4. CONFORME À :	5
5.5. MOTS CLEFS	5

1.OBJET DE LA NORME

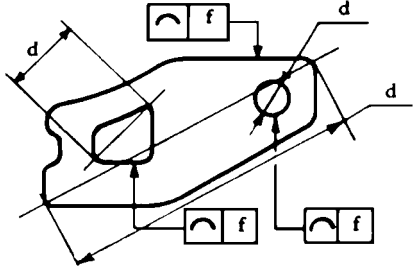
La présente norme donne les écarts maximaux admissibles sur les cotes non tolérancées des pièces de tôle lorsque le plan porte l'indication :

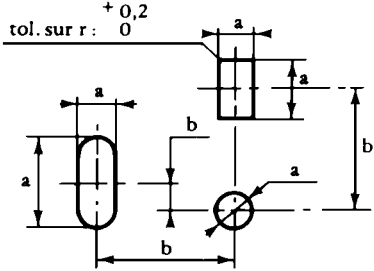
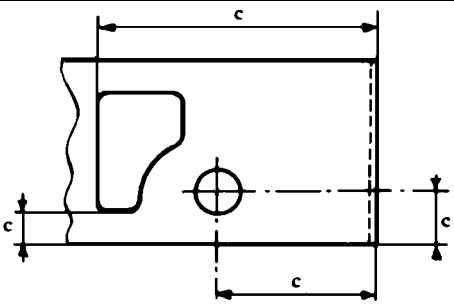
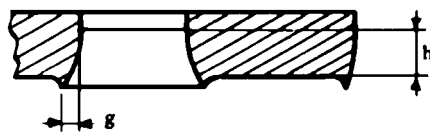
"Tolérances non spécifiées : norme A32 4125".

Les écarts indiqués correspondent aux possibilités courantes de la fabrication.

Les différentes mesures se situent à la carre (intersection des lignes de fuite).

2.DECOUPAGE, POINÇONNAGE

Désignation	Partie de la pièce	Éléments tolérancés	Épaisseur de tôle	Dimensions	Tolérances
contours, ajours	 d : plus grande diagonale de chaque profil	Profils	≤ 2	d ≤ 300 d > 300	f = 1 f = 1,5
			2 < e ≤ 5	d ≤ 300 d > 300	f = 2 f = 3
			> 5	d ≤ 300	f = 3
				d > 300	f = 4

TOLERANCES NON SPECIFIEES-PIECES TOLERIE				A32 4125	2/5
trous ronds boutonnères trous carrés et rectangulaires		a	toutes épaisseurs	$a \leq 32$	- 0,15 / + 0,05
entraxes sur face plane		b		$a > 32$ ≤ 200 $200 < b \leq 500$ > 500	voir ajours $\pm 0,25$ $\pm 0,35$ $\pm 0,5$
positions		c		toutes dimensions	± 1
déformation		g	≤ 2		0,08 e max.
			> 2		0,1 e max.
		h	toutes épaisseurs		0,66 e max.